

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑪ 公開特許公報(A)

昭62-195073

⑫ Int. Cl.

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 昭和62年(1987)8月27日

C 09 J 7/02

J J A

6770-4J

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑭ 発明の名称 粘着テープもしくはシートの製造方法

⑮ 特 願 昭61-37672

⑯ 出 願 昭61(1986)2月21日

⑰ 発 明 者 北 広 和 雄 豊中市東寺内町12丁目6番603号

⑱ 発 明 者 井 筒 均 神戸市東灘区住吉山寺2丁目2番13号

⑲ 出 願 人 積水化学工業株式会社 大阪市北区西天満2丁目4番4号

明 細 書

発明の名称

粘着テープもしくはシートの製造方法

特許請求の範囲

- 1 微細な凹凸表面を有する、略透明なプラスチック台紙の凹凸面に親着性のあるプラスチックフィルム層を積層し、次に該フィルム層に粘着剤層を積層することを特徴とする台紙付きの、略透明な粘着テープもしくはシートの製造方法。

発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

本発明は複層体に親着性のある、台紙付きの、略透明な粘着テープもしくはシートの製造方法に関する。

〔従来の技術〕

最近、俗の手当用品、手術用防護布等として、親着性のある薄いプラスチックフィルムの一面に粘着剤層が積層された粘着シートが使用されている。この種の粘着シートとしては、プラスチックフィルムとしてポリクレタンフィルムを

用い、粘着剤層を介して成型紙に積層したものが市販されているが使用する際に成型紙から粘着シートを剝離するとポリクレタンフィルムの弾性によりブロッキングをおこし非常に取り扱いにくいという欠点を有していた。

上記欠点を解消する方法としてプラスチックフィルムの背面(粘着剤層が積層された面の反対面)に剝離可能な台紙を積層することが提案されている。(特願昭57-215480号公報)

しかしながら台紙が紙である場合は粘着剤層を見ることができず、貼着すべき位置を間違えやすく、又台紙が透明なプラスチックシートである場合は台紙を剝離後プラスチックフィルムの光沢により反射するため、特に手術用防護布等の低照度の用途には適さないという欠点を有していた。

〔発明が解決しようとする問題点〕

本発明の目的は上記欠点に鑑み、台紙が積層された状態で略透明であり、台紙を剝離した後は

(19) Japan Patent Office (JP)

(12) Publication of Patent Application

(11) Publication Number of Patent Application: Sho-62-195073

(43) Date of Publication of Application: August 27, 1987

5 (51) Int. Cl.⁴: C 09 J 7/02

Identification Number: JJA

Intraoffice Reference Number: 6770-4J

Request for Examination: not made

Number of Claims: 1 (3 pages in total)

10 (54) Title of the Invention: Method for Manufacturing Adhesive Tape or Sheet

(21) Application Number: Sho-61-37672

(22) Application Date: February 21, 1986

(72) Inventor:

Kazuo Kitahiro

15 6-603, Higashi Terauchicho 12-chome, Toyonaka-shi

(72) Inventor:

Hitoshi Izutsu

2-13, Sumiyoshi Yamate 2-chome, Higashinada-ku, Kobe-shi

(71) Applicant:

20 Sekisui Chemical Co., Ltd.

4-4, Nishitemma 2-chome, Kita-ku, Osaka-shi

(57) Abstract:

PURPOSE: To obtain the titled medical tape such as aseptic surgical cloth, etc., easily and surely applicable to skin and having unnoticeable appearance, by laminating a

pliable plastic film layer and a pressure-sensitive adhesive layer in the order to an almost transparent plastic base having a specific shape.

CONSTITUTION: The objective tape can be produced by laminating an almost transparent plastic base having minute irregularities on the surface with a plastic film layer pliable to the uneven surface e.g. by casting and laminating a pressure-sensitive adhesive layer to the above plastic film layer. For example, the plastic base is e.g. polyethylene terephthalate, etc., and is applied with irregular pattern e.g. by matte finishing process, etc.

(Lines 8 to 13, left upper column, page 3)

..., on the surface of the layer, uneven pattern of the plastic backing paper is transcribed and finely uneven pattern is formed. Therefore, there is no sheen and light is not reflected, whereby it is hardly conspicuous and has a high-class feeling, and that

5 can be advantageously used for the medical use such as sterile cloth for operations.